

证 明

本证明之附件是向本局提交的下列专利申请副本

申 请 日： 2003 06 20

申 请 号： 03 1 30207.6

申 请 类 别： 发明

发明创造名称： 制品覆层的方法及其层构造及一种挤胶枪推杆

申 请 人： 李杰

发明人或设计人：陈连瑞



中华人民共和国
国家知识产权局局长

王景川

2003 年 7 月 21 日

权 利 要 求 书

1. 一种制品覆层的方法, 其特征在于
在制品基体上设置一层抛丸层, 通过抛丸, 在制品基体表面加工出一层颗粒微细均匀的抛丸层;
在制品基体上的抛丸层上覆设镀层, 制品的抛丸层形成后, 在该抛丸层上镀覆金属镀层。
2. 如权利要求 1 所述的制品覆层的方法, 其特征在于, 所述的在抛丸层上覆设镀层, 是在抛丸层上先镀覆一层铜, 又镀一层镍, 再镀一层铬。
3. 一种制品的覆层构造, 包括基体和镀层, 其特征在于, 在制品基体上留有一抛丸层; 在制品基体的抛丸层上覆设一定厚度的金属镀层。
4. 如权利要求 3 所述制品的覆层构造, 其特征在于, 抛丸层为 8-12 微米。
5. 如权利要求 3 或 4 所述制品的覆层构造, 其特征在于, 镀层的厚度为 15.3-30.3 微米。
6. 如权利要求 5 所述的制品的覆层构造, 其特征在于, 镀层依次由厚度为 10-20 微米的铜和厚度为 5-10 微米的镍及厚度为 0.3 微米的铬构成。
7. 一种挤胶枪推杆, 包括推杆本体, 其特征在于, 推杆本体上设置一层抛丸层, 该抛丸层上镀覆镀层, 所述的镀层依次为铜层、镍层及铬层。
8. 如权利要求 7 所述的挤胶枪推杆, 其特征在于, 抛丸层为 8-12 微米。
9. 如权利要求 8 所述的挤胶枪推杆, 其特征在于, 镀层的厚度为 15.3-30.3 微米。
10. 如权利要求 9 所述的挤胶枪推杆, 其特征在于, 镀层由厚度为 10-20 微米的铜和厚度为 5-10 微米的镍及厚度为 0.3 微米的铬构成。

说明书

制品覆层的方法及其层构造及一种挤胶枪推杆

技术领域

本发明涉及金属制品或合金制品覆设层状构造的方法及其层状构造和具有该层构造的一种制品，尤其适用于挤胶枪类制品或其部件的表面层。

背景技术

产品表面覆层不仅是给产品以防腐、耐磨等诸方面的保护，同时又是给产品以招引受众青睐的“服饰”，故业界对产品的覆层方法及覆层构造创造很多，较为进步者如已公开的中国专利 01806958.4 “具有宏观纹理之涂层及其制作的方法”，提供了一种有涂层的基体，包括基体和至少在基体一部分上的辐射固化涂层或热固化涂层，其中该涂层有特定的宏观纹理。同时又提供了一种预固化涂料混合物，包括辐射或热可固化树脂、引发剂和纹理产生颗粒，此种颗粒具有在敷涂该混合物于基体上时形成宏观纹理的有效粒度。及提供了一种在基体上制作涂层的方法，包括的步骤为：将包括辐射可固化树脂及引发剂或热可固化树脂及热引发剂的一种预固化涂料混合物散布于一种基体的至少一部分上，以形成具有宏观纹理的一种预固化涂层；分别对该预固化涂层作辐射固化或热固化处理而形成有宏观纹理的辐射固化或热固化涂层。又如已公开的中国专利 98114888.3 “带有覆层的制品”用包括铜层、镍层、铬层、难熔金属层，最好是锆层，由难熔金属化合物和难熔金属的交替层构成的夹心层。难熔金属化合物层，最好是氮化锆层、及难熔金属氧化物层或由难熔金属、氧和氮的反应产物所组成的层的多层镀覆的制品。前述的技术所述的覆层构造和方法较为复杂，不适于如挤胶枪等一般民用制品的生产需要，目前的市场需求是：对一般民用制品要求表面覆层更新颖，更亲和受众，而制作工艺要更简捷。

发明内容

本发明所要解决的问题在于克服前述技术存在的上述缺陷，而提供一种制品覆层的方法及其层构造及一种挤胶枪推杆。

本发明所述方法解决其技术问题是采取以下技术方案来实现的，依据本发明提供的一种制品覆层的方法，在制品基体上设置一层抛丸层，通过抛丸，在制品基体表面加工出一层颗粒微细均匀的抛丸层；

在制品基体上的抛丸层上覆设镀层，制品的抛丸层形成后，在该抛丸层

上镀覆金属镀层。

本发明所述的方法解决其技术问题还可采取以下技术方案进一步实现：

前述的制品覆层的方法，其中，所述的在抛丸层上覆设镀层，是在抛丸层上先镀覆一层铜，又镀一层镍，再镀一层铬。

本发明所述的构造解决其技术问题是采取以下技术方案来实现的，依据本发明提供的一种制品的覆层构造，在制品基体上留有一抛丸层；在制品基体的抛丸层上覆设一定厚度的金属镀层。

本发明所述的构造解决其技术问题还可采取以下技术方案进一步实现：

前述的制品的覆层构造，其中，抛丸层为 8-12 微米；

前述的制品的覆层构造，其中，镀层的厚度为 15.3-30.3 微米；

前述的制品的覆层构造，其中，镀层由厚度为 10-20 微米的铜和厚度为 5-10 微米的镍及厚度为 0.3 微米的铬构成。

本发明所述的构造解决其技术问题是采取以下技术方案来实现的，依据本发明提供的一种挤胶枪推杆，由推杆本体(1)上设置一层抛丸层(11)，该抛丸层(11)上镀覆镀层，所述的镀层依次为铜层、镍层及铬层。

本发明所述的挤胶枪推杆解决其技术问题还可采取以下技术方案进一步实现：

前述的挤胶枪推杆，其中，抛丸层为 8-12 微米；

前述的挤胶枪推杆，其中，镀层的厚度为 15.3-30.3 微米；

前述的挤胶枪推杆，其中，镀层由厚度为 10-20 微米的铜和厚度为 5-10 微米的镍及厚度为 0.3 微米的铬构成。

本发明与现有技术相比具有显著的优点和有益效果。

由以上技术方案可知，本发明在优异的结构配置下，至少有如下的优点：

本发明适用于制品的表面覆层，可使产品提高防腐和耐磨性能，且产品更新颖、更亲和受众，而其制作工艺简单，更易于产业推广，堪称具有新颖性、创造性、实用性的好技术。

本发明的具体实施方式由以下实施例及其附图详细给出。

附图说明

图 1 是本发明覆层结构示意图；

图 2 是本发明中挤胶枪推杆结构示意图；

图 2A 是本发明中挤胶枪推杆局部剖面结构示意图。

具体实施方式

以下结合附图及较佳实施例，对依据本发明提供的具体实施方式、结构、特征及其功效，详细说明如后。

实施例之一，一种制品覆层的方法，在制品基体(1)上设置一层抛丸层(11)，通过抛丸，在制品基体表面制造出一层颗粒微细均匀的抛丸层；

在制品基体的抛丸层(11)上镀覆镀层，即在制品的前述抛丸层上镀覆一定厚度的金属镀层。

实施例之二，一种制品覆层的方法，在制品基体(1)上设置一层抛丸层(11)，通过抛丸，在制品基体表面制造出一层颗粒微细均匀的抛丸层，其层厚为8-12微米；前述镀层的厚度以15.3-30.3微米为最佳；该镀层以依次由厚度为10-20微米的铜层(12)和厚度为5-10微米的镍层(13)及厚度为0.3微米的铬层(14)构成为最佳。

请参见图1一种制品覆层构造，在制品基体(1)上，通过已知的抛丸工艺，加工出一层颗粒微细均匀的、厚度在8-12微米的抛丸层(11)，从而使抛丸层的微观硬度高于原基体表面的硬度；

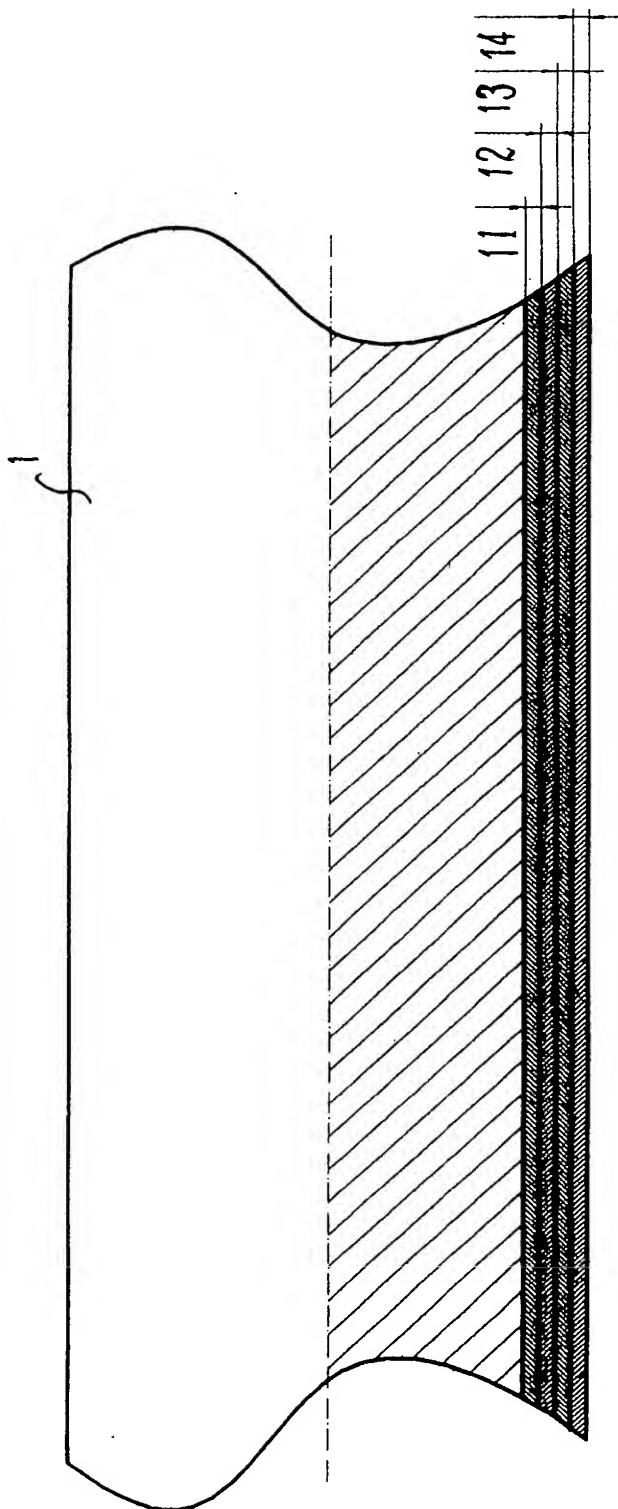
在制品基体的抛丸层(11)上，通过已知的镀层工艺，镀覆一定厚度的金属镀层，所述的金属镀层依次为铜层(12)或镍层(13)或铬层(14)，其中，镀层的厚度以15.3-30.3微米为最佳；该镀层以依次由厚度为10-20微米的铜层和厚度为5-10微米的镍层及厚度为0.3微米的铬层构成为最佳。

如图2、2A所示是本发明中挤胶枪推杆结构示意图。

一种覆层的挤胶枪推杆，由推杆本体(2)上设置一层抛丸层(21)，该抛丸层上镀覆镀层，所述的镀层由铜层(22)、镍层(23)及铬层(24)，其中镀层的厚度以15.3-30.3微米为最佳；该镀层以依次由厚度为10-20微米的铜层和厚度为5-10微米的镍层及厚度为0.3微米的铬层构成为最佳。

以上所述，仅是本发明的较佳实施例而已，并非对本发明作任何形式上的限制，凡是依据本发明的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰，均仍属于本发明技术方案的范围。

说明书附图



1

说明书附图

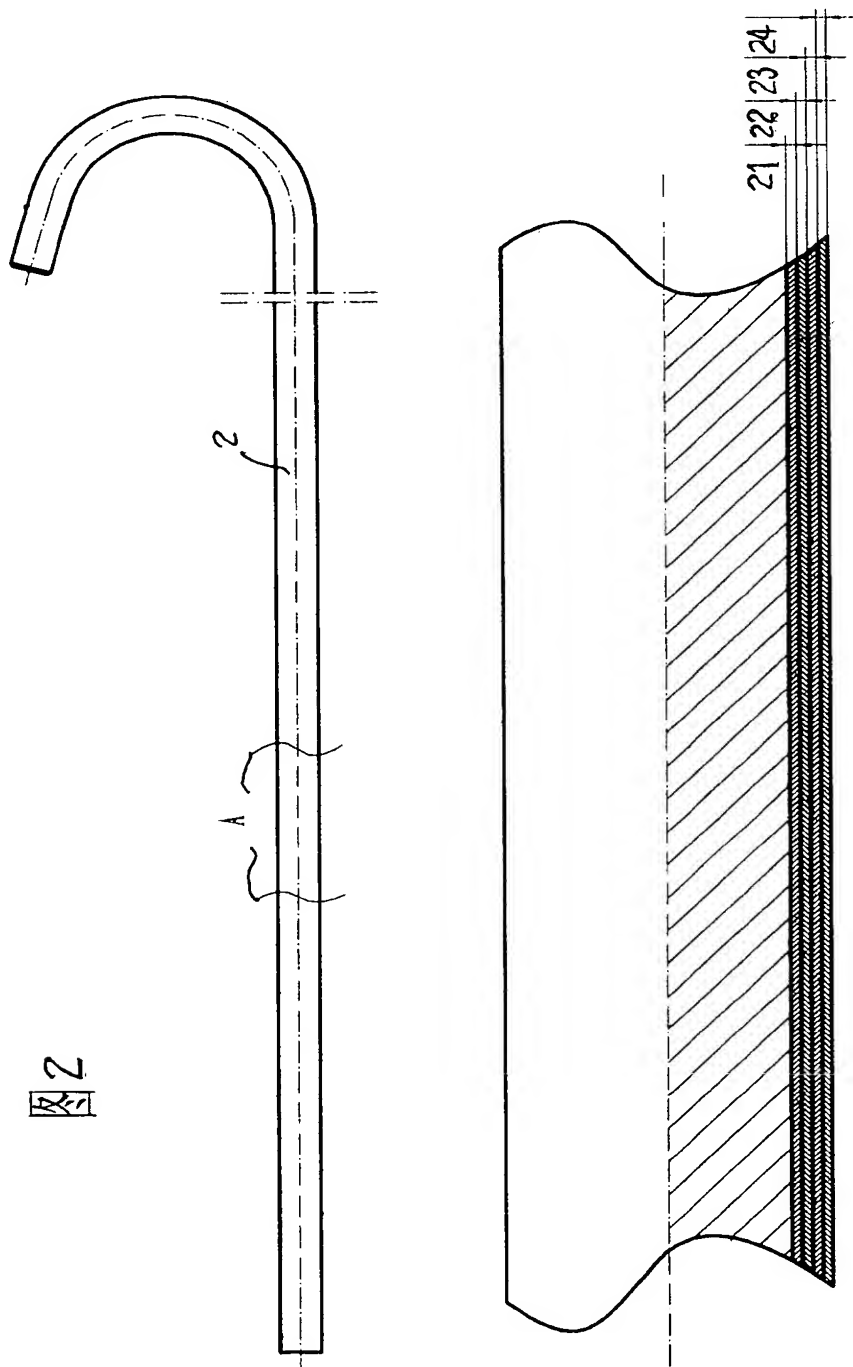


图 2

图 2A